



Your competition just filed
a patent applica

ABOUT DELPHION **PRODUCTS** **Patents & Events** **MY ACCOUNT** IP R

Browse Codes IP Listings Prior Art Derwent Advanced Boolean

Log Out Order Form Work Filed View Cart

The Delphion
Integrated
View

Other Views:
[INPADOC](#) | [Derwent...](#)

Title: **JP62155451A2: MANUFACTURING METHOD OF ELECTRIC CARPET**

Country: **JP Japan**
Kind: **A**

Inventor(s): **KOBAYASHI HIROSHI**
YAMAMOTO SHUJI

[No Imag](#)

Applicant/Assignee: **MATSUSHITA ELECTRIC IND CO LTD**
[News, Profiles, Stocks and More about this company](#)

Issued/Filed Dates: **July 10, 1987 / Dec. 27, 1985**

Application Number: **JP1985000296751**

IPC Class: **F24D 13/02; A47G 27/02;**

Priority Number(s): **Dec. 27, 1985 JP1985000296751**

Abstract:

Purpose: To provide a manufacturing method of an electric carpet with short processing time, no discoloration of an cover cloth material, and no flattened pile phenomenon by inserting a metal foil member with a heat adhesive film layer between the cover cloth material and an insulator and heating it with induction heating.

Constitution: A unit 6 is sandwiched between a cover cloth material 4 and an insulator 5 as components of an electric carpet and they are formed into a lamination layer. Passing a component in the lamination layer condition on an induction heating device 20 at a moderate speed causes a metal foil 18 with a heat adhesive film layer in the unit 6 to generate heat by which a heat adhesive film layer 15, heating wires 1, and heat adhesive cover layers 7 on the both sides of the foil 18 are melted altogether and the material 4 and the insulator 5 are melted and adhered each other and those are made into one body under a pressure roller 19 placed immediately after the adhesion.

COPYRIGHT: (C)1987,JPO&Japio

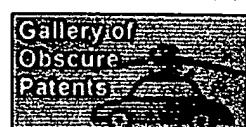


Family: [Show known family members](#)

Other Abstract Info: none

Foreign References: No patents reference this one

Inquire Regarding Licensing



[Nominate this for the
Gallery...](#)

短編化、設備のランニングコストの低減化にも役立つ、そのほか、発熱線、検知線にとって従来より低温で加工されるため、熱収縮等の歪みがなく、仕上りがきれいになる。又、使用する材料の熱的制約も少い。

以上のように、本発明の製造方法によれば大巾な効果が生み出される。

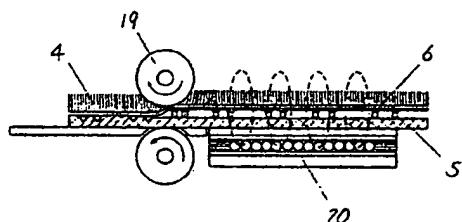
4. 図面の簡単な説明

第1図は本発明による電気カーペットの製造方法の説明図、第2図は同製造方法による電気カーペットの発熱線の構造図、第3図は同製造方法の配線途中工程の斜視図、第4図は同製造方法の説明に付するユニットの構造図、第5図は同製造方法で製造される電気カーペット本体の構造図、第6図は従来の製造方法によるユニットの構造図、第7図は同製造方法による電気カーペットの分解断面図である。

1 ……発熱線、2 ……温度検知線、6 ……ユニット、7 ……熱融着性被覆層、15、16 ……熱融着性フィルム層、18 ……金属箔、19 ……加

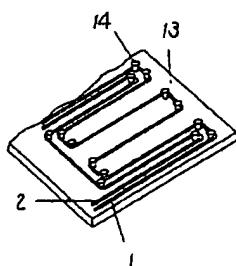
第1図

4 ……表布材
5 ……断熱材
6 ……ユニット
19 ……加圧ロール
20 ……誘導加熱装置



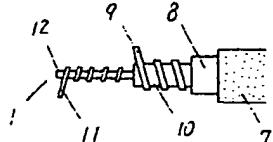
第3図

1 ……発熱線
2 ……温度検知線
13 ……基板
14 ……スライドピン



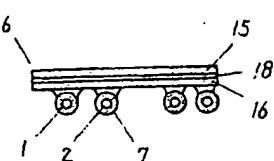
第2図

1 ……発熱線
7 ……熱融着性被覆層
8 ……外被
9 ……外巻線
10 ……絶縁層
11 ……内巻線
12 ……芯糸

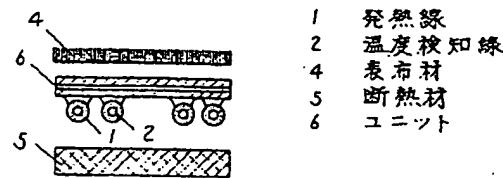


第4図

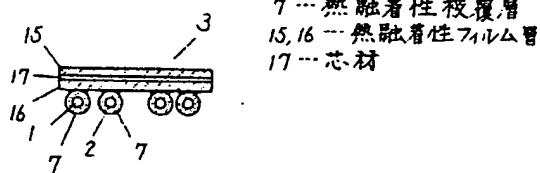
6 ……ユニット
7 ……熱融着性被覆層
15,16 ……熱融着性フィルム層
18 ……金属箔



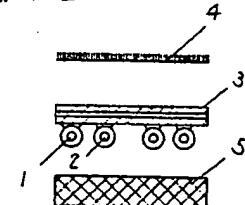
第5図



第6図



第7図



THIS PAGE BLANK (USPTO)